

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平 9 - 1 0 6 9 0 4

(43) 公開日 平成 9 年 (1 9 9 7) 4 月 2 2 日

(51) Int. Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H01F 1/11			H01F 1/11	B
C01G 49/00			C01G 49/00	A
				C
C04B 35/26			C04B 35/26	Z
H01F 1/113			H01F 1/113	
審査請求 未請求 請求項の数 9 F D (全 1 1 頁)				

(21) 出願番号 特願平 7 - 2 8 8 1 6 3

(22) 出願日 平成 7 年 (1 9 9 5) 1 0 月 1 1 日

(71) 出願人 5 9 5 - 1 5 6 3 3 3

日本弁柄工業株式会社

岡山県和気郡佐伯町矢田 1 0 9 9 - 3

(71) 出願人 0 0 0 2 2 4 7 9 8

同和鉱業株式会社

東京都千代田区丸の内 1 丁目 8 番 2 号

(72) 発明者 織原 美貴

岡山県和気郡佐伯町矢田 1 0 9 9 - 3 日

本弁柄工業株式会社内

(72) 発明者 中上 和之

岡山県和気郡佐伯町矢田 1 0 9 9 - 3 日

本弁柄工業株式会社内

(74) 代理人 弁理士 和田 憲治 (外 1 名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ボンド磁石用フェライト粉末およびこれを用いたボンド磁石

(57) 【要約】

【課題】 最大エネルギー積 (BH) max が 2.5 MGOe 以上のボンド磁石が得られるマグネトブランバイト型フェライト粉体を提供する。

【解決手段】 平均粒子径が 0.9 ~ 1.5 μ m, 1 ton/cm² の圧力で圧縮したときの圧縮密度が 3.40 g/cm³ 以上, メルトフローレートが 7 g/10 min 以上, JIS K-5101 で測定した粉体 PH が 7 ~ 10 であるボンド磁石用マグネトブランバイト型フェライト粉末。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 マグネトブランバイト型フェライトの粉末であって、平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ 、 1 ton/cm^2 の圧力で圧縮したときの圧縮密度が 3.40 g/cm^3 以上およびJIS K-5101で測定した粉体PHが7~10であるボンド磁石用フェライト粉末。

【請求項2】 マグネトブランバイト型フェライトの粉末であって、平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ 、 1 ton/cm^2 の圧力で圧縮したときの圧縮密度が 3.40 g/cm^3 以上、JIS K-5101で測定した粉体PHが7~10および本文記載のMFR測定法に従ってフェライト量93重量%で測定したメルトフローレートが 7 g/10 min 以上であるボンド磁石用フェライト粉末。

【請求項3】 平均粒子径 $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ は、平均粒子径 $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの微粉15~40重量%と、平均粒子径 $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの粗粉残部とを混合して得られたものである請求項1または2に記載のボンド磁石用フェライト粉末。

【請求項4】 粒度分布の幾何標準偏差 σ_g が1.8~2.5である請求項1、2または3に記載のボンド磁石用フェライト粉末。

【請求項5】 BET法で測定した比表面積が $1.5 \sim 4.0 \text{ m}^2/\text{g}$ である請求項1、2、3または4に記載のボンド磁石用フェライト粉末。

【請求項6】 平均粒子径が $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの微粉と、平均粒子径が $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの粗粉を準備する工程、前記の微粉15~40重量%と前記の粗粉残部とを混合する工程、およびこの混合工程の前または後においてこれらの粉体を $800 \sim 1100^\circ\text{C}$ でアニールする工程からなる、平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ で 1 ton/cm^2 の圧力で圧縮したときの圧縮密度が 3.40 g/cm^3 以上を示すボンド磁石用フェライト粉末の製造方法。

【請求項7】 平均粒子径が $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの微粉と、平均粒子径が $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの粗粉を準備する工程、前記の微粉15~40重量%と前記の粗粉残部とを混合する工程、この混合工程の前または後においてこれらの粉体を $800 \sim 1100^\circ\text{C}$ でアニールする工程、およびアニール工程後の粉体のPHを7~10に調整する工程からなる、平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ で 1 ton/cm^2 の圧力で圧縮したときの圧縮密度が 3.40 g/cm^3 以上を示すボンド磁石用フェライト粉末の製造方法。

【請求項8】 平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの粉末93重量%以上を樹脂系バインダーを用いて成形してなる(BH)maxが 2.5 MG Oe 以上のフェライト系ボンド磁石。

【請求項9】 平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ のマグネトブランバイト型フェライトの粉末93重量%以上を樹脂系バインダーを用いて成形密度 3.90 g/cm^3 以上に成形してなる(BH)maxが 2.5 MG Oe 以上のフェライト系ボンド磁石。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、AV、OA機器、自動車電装部品等に使用される小型モーターや、複写機のマグネットロール等を使用される高磁力のボンド磁石を構成するためのフェライト粉末に関する。

【0002】

【従来の技術】一般に、磁石の磁力を示す最大エネルギー積(BH)maxは、残留磁束密度Brと保磁力iHcにより決まる。残留磁束密度Brは磁石の密度 ρ と磁粉の飽和磁化 σ_s 、配向度(Br/4 π Is)により下式で表される。

$$Br = 4\pi \times (\rho) \times (\sigma_s) \times (\text{配向度})$$

【0003】一方、保磁力iHcはフェライト系の場合、結晶異方性と形状異方性および単磁区構造の理論で説明されている。

【0004】ボンド磁石と焼結磁石の大きな違いは密度 ρ である。フェライト系焼結磁石の密度 5.0 g/cm^3 に対し、ボンド磁石では樹脂やゴム等のバインダーが入るため当然密度はこれより低くなり、磁力は下がる。したがって、ボンド磁石の磁力を高くするには、フェライト粉末の含有率を増やすことが必須の課題となる。しかし、フェライト粉末の含有率を増やすとバインダーとの混練時に高粘度となり、負荷が増大して混練物の生産性が低下し、極端な場合には混練不可になる。そして、混練物の成形時にも流動性が悪いのでやはり生産性が低下し、極端な場合には成形不可になる。

【0005】このボンド磁石特有の課題を解決するために、バインダーの選定やフェライト粉末の表面処理等の面での改良が行われているが、基本的にはフェライト粉末自身の高充填性を確保することが最も重要である。フェライト粉末の充填性は一般的には粒度分布と圧縮密度との関連性が高い。

【0006】従来、このようなフェライト粉末の製造方法として例えば特公昭55-26605号公報および特公昭63-34610号公報に記載された方法が知られている。前者は高温で焼成して粗大結晶粒子を成長させ、これを粉砕して粗大粒子の間隙を埋めるような微粒子を作る方法であり、後者は平均粒径 $0.5 \sim 1.5 \mu\text{m}$ のフェライト微粉末と平均粒径 $30 \sim 250 \mu\text{m}$ のフェライト粗粉とを配合する方法である。

【0007】これらの方法でも圧縮密度が高く、高充填性のフェライト粉末は得られるが、充填性以外にボンド磁石として高磁力化に必要な特性要因についての考慮が不十分で、得られるボンド磁石の最大エネルギー積(B

H) \max は最高レベルでも 2.2 ~ 2.3 MG O e が限度であった。

【0008】例えば単に圧縮密度だけを追求したフェライト粉末では、バインダーとの混練負荷を下げたり、その混練物の流動性を上げて成形性を改善するには十分ではない。粉体の混練性や流動性は確かに圧縮密度によっても影響も受けるが、その他の要因として粒子形状、粒子の表面状態の影響も無視できないからである。また粒子形状や粒子の表面状態は配向度および保磁力との関連性も強い。

【0009】粒子形状の点からフェライト粒子を見ると、配向に適した粒子形状はC軸方向の異方性が高い六角板状であるが、射出成形等の磁場配向タイプでは板状比(a軸方向の粒径/c軸方向の粒径)が小さいほど、粒子が動き易く高流動性が得られる。また、当然粒子間焼結が少ないほど配向しやすい。

【0010】粒子の表面形態については不明な点が多いが、バインダーとの親和性から、混練時、成形時における粘度との関連がありそうである。粘度が低いほど高流動性となり配向度が上がり、また機械的ストレスが弱いので保持力の低下も少ないであろう。

【0011】保磁力 $i H c$ については、結晶異方性と形状異方性、単磁区構造等によって説明されている。例えばストロンチウムフェライトは、バリウムフェライトよりも結晶異方性が大きいので高 $i H c$ が得られる。また板状比は小さいほど形状異方性による減磁が少ないので高 $i H c$ になる。粉碎して平均粒子径が小さくなると単磁区構造に近づくので(ただし、同時に歪みも生じるのでこの歪みをアニールで除去すると)高 $i H c$ が得られる。なお、アニールしたものは混練および成形時に機械的ストレスを受けて $i H c$ が下がるが、平均粒子径が小さいとこのストレスを受けにくい。

【0012】残留磁束密度 $B r$ については飽和磁化 σ_s が決め手となる。マグネットブランバイト型(以下M型と略称することがある)フェライトにおける飽和磁化 σ_s の理論値としては、ストロンチウムフェライトが 72 emu/g 、バリウムフェライトが 71 emu/g であるのに対し、一般市販品は 70 emu/g 程度とかなり理論値に近いところまで向上しているの、これ以上の σ_s の大幅な向上は難しい。現在、飽和磁化を上げる手段とし、M型よりも高い理論値 78 emu/g を有するW型フェライトも一部検討されているが、製法が複雑でコストも高いため実用化には達していない。

【0013】以上のように、フェライト粉末の組成、粒度、粒度分布、表面性は、ボンド磁石の充填性、混練性、成形性、配向性、保磁力、飽和磁化と複雑に絡んでおり、これらをバランス良く制御することによって初めてボンド磁石の高(BH) \max 化が達成される。これらの制御には、組成(原料、モル比、添加物)、焼成、粉碎、アニール等の単位操作が一般的であるが、これら

の組み合わせを最適化することが重要となる。

【0014】しかし、前記の特公昭55-26605号公報および特公昭63-34610号公報では、特に充填性だけを重視し、その他の複数要因については十分に考慮されていない。そのため、特性を制御する単位操作も単純すぎるため、複雑な特性要因を十分に制御するのは困難であり、フェライト系ボンド磁石の(BH) \max は2.2 ~ 2.3 MG O e が最高レベルであった。事実、現状の市場においても、この最高レベルを超えるフェライト系ボンド磁石は出現していない。

【0015】このため、(BH) $\max = 2.5 \sim 4.0 \text{ MG O e}$ が要求される分野ではフェライト系焼結磁石が使用されている。だが、焼結磁石は欠け割れが発生したり、研磨が必要なため生産性に劣ること、複雑な形状への加工が困難であるという固有の問題がある。最近、希土類磁石を用いたボンド磁石がこの分野で一部使用されているが、希土類磁石はフェライトの20倍のコスト高であり、また錆びやすいという問題がある。

【0016】このような背景から、加工性が良好で安価なフェライト系M型ボンド磁石において(BH) $\max \geq 2.5 \text{ MG O e}$ を達成することが、AV、OA機器、自動車の電装部品等の小型モーターや複写機のマグネットローラの用途分野で強く要望されている。

【0017】

【発明が解決しようとする課題】したがって本発明は、上記したフェライト系ボンド磁石の問題点を解決し、前記の要望に応えるべく、従来技術の水準を越える(BH) $\max \geq 2.5 \text{ MG O e}$ のフェライト系ボンド磁石の開発を課題としたものである。

【0018】

【課題を解決するための手段】前記の課題は、平均粒子径が $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ の微粉15 ~ 40重量%と、平均粒子径が $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ の粗粉残部とを混合して得た平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ であって、粉体PHが7 ~ 10の範囲、下記のMFR測定法に従ってフェライト量93重量%で測定したメルトフローレートが 7 g/10min 以上であるマグネットブランバイト型フェライト粉末によって実質上解決できることがわかった。

【0019】すなわち本発明によれば、マグネットブランバイト型フェライトの粉末であって、平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ 、JIS K-5101で測定した粉体PHが7 ~ 10、更には下記のMFR測定法に従ってフェライト量93重量%で測定したメルトフローレートが 7 g/10min 以上である、 1 ton/cm^2 の圧力で圧縮したときの圧縮密度が 3.40 g/cm^3 以上のボンド磁石用フェライト粉末を提供する。

【0020】このフェライト粉末の粒度分布の幾何標準偏差 σ_g が $1.8 \sim 2.5$ であるのが一層好ましく、またBET法で測定した比表面積が $1.5 \sim 4.0 \text{ m}^2/\text{g}$ であ

る。

【 0 0 2 1 】 このフェライト粉末は、平均粒子径が $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ のマグネトプランバイト型フェライトの微粉と、平均粒子径が $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ のマグネトプランバイト型フェライトの粗粉を準備する工程、前記の微粉 $15 \sim 40$ 重量%と前記の粗粉残部とを混合する工程、およびこの混合工程の前または後においてこれらの粉体を $800 \sim 1100^\circ\text{C}$ でアニールする工程、更には、アニール工程後の粉体の PH を $7 \sim 10$ に調整する工程からなる製造方法によって製造することができる。

【 0 0 2 2 】 そして、本発明によれば、平均粒子径が $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ のマグネトプランバイト型フェライトの粉末 93 重量%以上を樹脂系バインダーを用いて成形してなる (BH) max が 2.5 MG O e 以上のフェライト系ボンド磁石を提供する。該磁石の成形密度は 3.90 g/cm^3 以上である。

【 0 0 2 3 】

【発明の実施の形態】 フェライト系ボンド磁石において高磁力化を達成するには、フェライト粉末のボンド磁石中へ高充填することと配向度を上げることが必須条件である。そして、高充填性のフェライト粉末を得るには粒度分布を広くし、圧縮密度を高くする方法が効果的である。

【 0 0 2 4 】 Furnas 等によって二成分系のランダム充填モデルが提案されている。最密充填された大粒子間隙をちょうど満たすように小粒子を最密充填する場合、大粒子の重量割合が 70% 付近で最大充填率を与える。ただし、粒径比は 0.2 以下が必要である。

【 0 0 2 5 】 本発明者らは、マグネトプランバイト型フェライト粉末について、充填性と配向度の高い製造条件を知るべく広汎な試験研究を行った。その結果、平均粒子径が $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ のマグネトプランバイト型フェライトの微粉 $15 \sim 40$ 重量%と、平均粒子径が $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ のマグネトプランバイト型フェライトの粗粉残部を混合して得た平均粒径 $0.9 \sim 1.5 \mu\text{m}$ の粉末が高充填性と高配向度をもたらすことがわかった。

【 0 0 2 6 】 この場合、粒度分布の幾何標準偏差 σ_g が $1.8 \sim 2.5$ の範囲となるものが特に充填性と配向度が高い。この幾何標準偏差 σ_g は公知のレーザー回折式粒度分布測定装置によって測定できる。本発明例では日本電子株式会社製の商品名 “HELLOS & RODO S” のレーザー回折式粒度分布測定装置を用いて σ_g を測定した。

【 0 0 2 7 】 この充填性と配向度の高いマグネトプランバイト型フェライト粉末を得るには、先ず微粉原料として、平均粒子径 $0.8 \sim 1.5 \mu\text{m}$ の例えばストロンチウムフェライトまたはバリウムフェライトを使用し、これ

を粉砕するか或いは粉砕後に分級して平均粒子径 $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ の範囲に入る微粉を準備する。この粉砕時に平均粒子径を $0.3 \mu\text{m}$ 未満にまで粉砕することは必要ではない。このような超微粉にまで粉砕すると、粉砕時間が長くなり生産性の観点からマイナスであるばかりでなく、ボンド磁石化後の磁気特性も低下する。他方、 $0.5 \mu\text{m}$ を越える場合には、粗粉との混合したときに圧縮密度が低くなりボンド磁石への高充填に不適当となる。

【 0 0 2 8 】 一方、粗粉原料としては平均粒子径 $3.0 \sim 4.0 \mu\text{m}$ の例えばストロンチウムフェライトまたはバリウムフェライトを使用し、これを粉砕するか或いは粉砕後に分級して平均粒子径 $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ の範囲に入る粗粉を得る。 $1.00 \mu\text{m}$ 未満では微粉との混合粉は圧縮密度が低くなり、ボンド磁石への高充填に不適当である。他方、 $2.50 \mu\text{m}$ を越える場合はボンド磁石化後の配向度と保磁力が著しく低下するようになる。

【 0 0 2 9 】 このようにして準備した平均粒子径 $0.30 \sim 0.50 \mu\text{m}$ の微粉と、平均粒子径 $1.00 \sim 2.50 \mu\text{m}$ の粗粉を用いて、微粉 $15 \sim 40$ 重量%で残部が粗粉となる混合比率を有するフェライト粉末を作る。微粉が 15 重量%未満では混合粉の圧縮密度が低く高充填に不適当となり、またボンド磁石に成形後の保磁力も低くなる。他方微粉が 40 重量%を越えると、ボンド磁石製造の際、バインダーとの混練および成形時の粘度が高くなりすぎてボンド磁石化が困難になり、また成形できても磁粉の配向度が低くなって残留磁束密度 B_r が下がる。

【 0 0 3 0 】 以上のような混合比で微粉と粗粉を混合後にアニール処理を施すか、或いは微粉と粗粉を別々にアニール処理してから混合する。このアニール処理によって、微粉・粗粉製造時の粉砕の際に結晶粒子中に発生した歪みを除去することができる。アニール温度は $800 \sim 1100^\circ\text{C}$ が好ましい。 800°C 未満ではアニールの効果が十分に達成されず、保磁力と飽和磁化が低くなる。また 1100°C を越えると焼結が進んで、圧縮密度と配向性が低下する。

【 0 0 3 1 】 そして、最終的に粉体の PH を $7 \sim 10$ に調整する。この PH 調整には水洗や酸性物質による処理等が採用できる。酸性物質としては、塩酸、硫酸、硝酸等の無機酸が好ましい。カップリング剤等の有機物の表面処理剤はフェライト粉末の表面に付着残留することによってその効果が発揮されるが、水洗および酸性物質による PH 調整後には、かようなカップリング剤の使用量を減らすことができるため、ボンド磁石における磁粉の含有率低下を抑えられる。本発明粉の場合、アニール後の粉体 PH は 11 以上となり、この状態ではバインダーとの親和性に問題があり、高充填での混練および成形が困難になる。粉体 PH を $7 \sim 10$ に調整するとバインダ

という特質がある。その具体例は、後記実施例にも示すが、従来品の水準を超えるフエライト量 93 重量%で測定したメルトフローレートが $7\text{ g} / 10\text{ min}$ 以上の高流動を示す。ここで、MFR の値は、JIS K-7210 に規定の熱可塑性プラスチックの流れ試験方法に準じてフエライト粉末と樹脂のコンパウンドの流動性を測定したものを意味する。その具体的な試験例を以下に挙げる。

【0034】メルトフローレート（MFR）の測定
JIS K-7210に規定の熱可塑性プラスチックの
流れ試験方法に準じてフェライト粉末と樹脂のコンパ
ウンドの流動性を評価するにあたり、フェライト粉末試料
を、次の条件で1次表面処理、乾燥、樹脂調合、2次表
面処理、乾燥、混練の工程を順次経たうえ、これをMF
R測定装置でメルトフローレートを測定する。

【 0 0 3 5 】

- 【 0 0 3 6 】 この測定に使用する樹脂と装置の具体例は後記の実施例に記載した。本発明のフエライト粉はフエライト 9 3 重量%で残部が樹脂のコンパウンドでも流動性を示し、MFR 値が 7 g / 1 0 m i n 以上となるのに対し、従来品はフエライト 9 3 重量%では全く流動性を示さない。

【 0 0 3 9 】

【实施例】

〔实施例 1〕

(1) 微粉の製造

酸化鉄と炭酸ストロンチウムをモル比で5.2になるように秤量して混合し、これを水で造粒し、乾燥後、電気炉中1000℃で2時間焼成した。この焼成品をハンマーミル（商品名サンプルミル）で粉碎し、さらに湿式粉碎機（商品名ウエットミル）で湿式粉碎し、平均粒子径が $0.43\mu\text{m}$ のストロンチウムフェライト微粉を得た。

【0040】(2)粗粉の製造

酸化鉄と炭酸ストロンチウムをモル比で5.7になるように秤量して混合し、これを水で造粒し、乾燥後、電気

炉中 1 2 0 0 ℃ で 2 時間焼成した。この焼成品をサンプルミルで粉碎し、さらに該ウェットミルで湿式粉碎して、平均粒子径が 1. 6 1 μm のストロンチウムフェライト粗粉を得た。

【 0 0 4 1 】 (3) 混合粉 (フェライト粉末) の製造

(1) の微粉 3 0 重量 % と (2) の粗粉残部 (7 0 重量 %) を秤量し、これを良く混合し、その混合粉を電気炉中 9 5 0 ℃ で 1 時間焼成 (アニール) した。得られた焼成品を 2 0 % の濃度になるように水中でリバルブ水洗した。これを濾過、乾燥し、解砕して最終粉末として、次のスト

平均粒子径 : 1. 2 7 μm ,

比表面積 : 2. 3 5 m^2/g ,

粒度分布の幾何標準偏差 : 2. 0 4,

圧縮密度 : 3. 4 4 g/cm^3 ,

粉体 PH : 9. 5

【 0 0 4 2 】 (4) ボンド磁石の製造

前記の (3) で得られたフェライト粉末 9 3 部をミキサーで攪拌しながらシラン系カップリング剤 0. 6 部で表面処理し、粉末状の 1 2 - ナイロン 6. 0 4 部を混合し、さらにオレイン酸 0. 3 6 部を添加する。次いで、混練機で 2 2 0 ℃ で混練ペレット化した後、1 2 K O e の磁界中で射出成形し、直径 1 5 mm × 高さ 8 mm の円柱状異方性ボンド磁石を得た。この磁石を B H トレーサーで測定したところ、最大エネルギー積 (B H) max = 2. 6 3 M G O e の高磁力品であった。

【 0 0 4 3 】 (5) メルトフローレート (M F R) の測定
J I S K - 7 2 1 0 に規定の熱可塑性プラスチックの流れ試験方法に準じてフェライト粉末と樹脂のコンパウンドの流動性を評価する。フェライト粉末試料を本文に記載した M F R の測定順序 (1) ~ (7) に従って処理し、前記 (8) の M F R 値を測定する。ここで、使用した処理装置および樹脂は次のとおりである。

【 0 0 4 4 】 1 次表面処理、樹脂混合および 2 次表面処理に使用したハイスピードミキサーとして、深江工業株式会社製の商品名 F S - G C - 5 J D を使用した。このミキサーは缶体全容量が 1 1 リットルのインペラー型高速攪拌装置であり、いずれの処理も周速 : 8 $\text{m}/\text{s e}$

c, 処理時間 : 5 分である。

【 0 0 4 5 】 混練に使用した混練装置は K C K 株式会社製の連続混練押出式の型式 : K C K 7 0 - 2 2 V E X (6) を用いた。

【 0 0 4 6 】 M F R の測定に用いたメルトインデクサーは、東洋精機株式会社製の型式 : C - 5 0 5 9 D 2 を用いた。この装置の構造は J I S - K 7 2 1 0 に準ずるものである。

【 0 0 4 7 】 1 次表面処理に使用した S - 3 2 0 は、チッソ株式会社製のシラン系カップリング剤である。また、樹脂混合工程で使用した樹脂は 1 2 - ナイロン樹脂 (比重 1. 0 2 ~ 1. 0 4) である。

【 0 0 4 8 】 この条件でメルトフローレート (M F R 値) を測定したところ、本例の M F R 値は 1 0. 3 $\text{g}/10\text{min}$ であった。

【 0 0 4 9 】 [実施例 2 ~ 5] 微粉の平均粒子径と混合比率を変えた以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉末およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末およびボンド磁石の特性を表 1 および表 2 に示した。また、各フェライト粉末の M F R 値を表 2 に示した。表示のように、実施例 2 ~ 5 のボンド磁石はいずれも (B H) max が 2. 5 M G O e 以上の高磁力品であった。

【 0 0 5 0 】 [比較例 1 ~ 4] 微粉の平均粒子径と混合比率を変えた以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉末およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末およびボンド磁石の特性を表 1 および表 2 に、また各フェライト粉末の M F R 値を表 2 に示した。比較例 1 は微粉の混合比率が低いもの、比較例 2 は微粉の混合比率が高いもの、比較例 3 は微粉の平均粒子径が小さいもの、そして比較例 4 は微粉の平均粒子径が大きいものである。比較例 3 で得られたボンド磁石は (B H) max が 2. 3 M G O e 台と低かった。また、比較例 1, 2 および 4 で得られたフェライト粉末の M F R は測定不可であり、これを射出成形したら流動性が悪いため成形機に詰まり成形不可であった。

【 0 0 5 1 】

【 表 1 】

11
〔共通事項 粗粉の平均粒子径: 1.61 μm アニール温度: 950 $^{\circ}\text{C}$. 粉体PH: 9.5〕

試料番号	微粉の条件		フェライト粉末の特性			
	平均粒子径	混合比率	平均粒子径	比表面積	粒度分布 幾何標準偏差	圧縮密度
	(μm)	(%)	(μm)	(m^2/g)	σg	(g/cm^3)
実施例 2	0.34	30	1.05	2.75	2.11	3.49
3	0.43	20	1.50	2.01	2.04	3.40
1	0.43	30	1.27	2.35	2.04	3.44
4	0.43	40	1.09	2.78	2.00	3.44
5	0.46	30	1.12	2.50	2.10	3.44
比較例 1	0.43	10	1.78	1.72	1.94	3.35
2	0.43	50	0.93	3.01	1.95	3.41
3	0.26	20	1.34	2.30	2.00	3.45
4	0.52	30	1.17	2.29	2.07	3.40

【 0 0 5 2 】

【表 2】

試料番号	ボンド磁石の特性 (フェライト: 93.0重量%)						フェライト粉末の流動特性
	成形密度 (g/cm^3)	残留磁束密度 Br (Gauss)	保磁力 iHc (Oe)	最大磁束積 (BH)max (MGoe)	飽和磁束密度 4 π Is (Gauss)	配向度 Br/4 π Is	メルトフロー値(フェライト93%) (コンパウンド MPR) g/10min
実施例 2	3.93	3230	2770	2.55	3310	0.976	15.4
3	3.96	3200	2470	2.50	3330	0.961	7.1
1	3.99	3280	2840	2.63	3360	0.976	10.3
4	3.98	3270	3190	2.64	3350	0.976	12.2
5	3.99	3260	2590	2.60	3350	0.973	12.2
比較例 1	成形不可	—	—	—	—	—	測定不可
2	成形不可	—	—	—	—	—	測定不可
3	3.93	3150	2030	2.35	3260	0.966	4.6
4	成形不可	—	—	—	—	—	測定不可

【 0 0 5 3 】〔実施例 6 ~ 8〕粗粉の平均粒子径を変更した以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉末およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末およびボンド磁石の特性を表 3 および表 4 に、また各フェライト粉末の MFR 値を表 4 に示した。表 4 に見られるように、実施例 6 ~ 8 のボンド磁石はいずれも (BH) max が 2.5 MGoe 以上の高磁力品であった。

【 0 0 5 4 】〔比較例 5 ~ 6〕粗粉の平均粒子径を変更した以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉末およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末およ

びボンド磁石の特性を表 3 および表 4 に、また各フェライト粉末の MFR 値を表 4 に示した。表示のように、比較例 5 は粗粉の平均粒子径が小さいものであり、得られたフェライト粉末は成形不可であった。また、比較例 6 は粗粉の平均粒子径が大きいものであるが、得られたボンド磁石の (BH) max は 2.32 MGoe であった。

【 0 0 5 5 】

【表 3】

13
〔共通事項〕 微粉の平均粒子径: $0.43\mu\text{m}$ アニール温度: 950°C . 粉体PH: 9.5)

試料番号	粗粉の条件		フェライト粉末の特性			
	平均粒子径 (μm)	混合比率 (%)	平均粒子径 (μm)	比表面積 (m^2/g)	粒度分布 幾何標準偏差 σ_g	圧縮密度 (g/cm^3)
実施例 6	1.20	70	1.00	2.83	1.95	3.41
7	1.41	70	1.19	2.69	2.00	3.44
8	1.86	70	1.31	2.32	2.17	3.49
比較例 5	0.95	70	0.87	3.40	1.86	3.34
6	2.82	70	1.50	2.02	1.98	3.70

【 0 0 5 6 】

【 表 4 】

試料番号	ボンド磁石の特性 (フェライト93.0重量%)						フェライト粉末の流動特性
	成形密度 (g/cm^3)	残留磁束密度 Br (Gauss)	保磁力 iHc (Oe)	最大エネルギー積 (BH)max (MGOe)	飽和磁束密度 $4\pi Is$ (Gauss)	配向度 Br/ $4\pi Is$	メルトフロー値 (フィード93%) (コンパウンド MFR) g/10min
実施例 6	3.98	3240	2950	2.58	3340	0.970	13.2
7	4.00	3290	2740	2.64	3360	0.979	14.0
8	3.98	3200	2520	2.50	3320	0.964	11.1
比較例 5	成形不可	—	—	—	—	—	測定不可
6	4.03	3170	2030	2.32	3330	0.951	5.8

【 0 0 5 7 】 【 実施例 9 ~ 1 0 】 アニール温度を変えた以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末およびボンド磁石の特性を表 5 および表 6 に、また各フェライト粉末の MFR 値を表 6 に示した。表示のように、実施例 9 ~ 1 0 のボンド磁石は、いずれも (BH) max が 2.5 MGOe 以上の高磁力品であった。

【 0 0 5 8 】 【 実施例 1 1 】 実施例 1 で得られたアニール後のフェライト粉末について、次のように粉体 PH を調整した。すなわち、フェライト粉末が 20 % の濃度となるように水中でリバルブしたスラリーに、1 % 濃度の希塩酸を滴下し、スラリー PH が 6.0 になるように調整した。これを濾過、乾燥し、解砕して得られたフェライト粉末およびこのフェライト粉末を用いて実施例 1 と同様な方法で製造したボンド磁石の特性を表 5 および表 6 に示した。フェライト粉末の PH は 8.3 であり、ボンド磁石の (BH) max は 2.64 MGOe の高磁力品であった。

【 0 0 5 9 】 【 比較例 7 ~ 8 】 アニール温度を変えた以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末およびボンド磁石の特性を表 5 および表 6 に、また各フェライト粉末の MFR 値を表 6 に示した。比較例 7 はアニール温度が

低いもの、比較例 8 はアニール温度が高いものである。表示のように比較例 7 のボンド磁石の (BH) max は 2.31 MGOe であった。また比較例 8 で得られたフェライト粉末は成形不可であった。

【 0 0 6 0 】 【 比較例 9 】 実施例 1 で得られたアニール後のフェライト粉末について、次のように粉体 PH を調整した。フェライト粉末が 20 % の濃度となるように水中でリバルブしたスラリーに、1 % 濃度の希塩酸を滴下し、スラリー PH が 4.0 になるように調整した。これを濾過、乾燥し、解砕して得られた最終粉末の特性を表 5 に示した。この粉体の PH は 5.7 であった。このフェライト粉末を用いて、実施例 1 と同様にボンド磁石の製造を試みたが、バインダーとの混練物の流動性が悪いために、射出成形できなかった。また MFR の測定もできなかった。

【 0 0 6 1 】 【 比較例 1 0 】 実施例 1 で得られたアニール後のフェライト粉末について、粉体 PH の調整をしないで、実施例 1 と同様な方法でボンド磁石を製造することを試みたが、バインダーとの混練物の流動性が悪いために射出成形できなかった。また MFR の測定もできなかった。

【 0 0 6 2 】

【 表 5 】

〔共通事項 微粉の平均粒子径: $0.43 \mu\text{m}$ 、粗粉の平均粒子径: $1.61 \mu\text{m}$ 、混合比率: 微粉30重量%〕

試料番号	7-4温度 ($^{\circ}\text{C}$)	粉体PH	フェライト粉末の特性			
			平均粒子径 (μm)	比表面積 (m^2/g)	粒度分布 幾何標準偏差 σg	圧縮密度 (g/cm^3)
実施例 9	900	9.4	1.09	2.94	2.05	3.44
実施例10	1000	9.8	1.31	1.87	2.03	3.43
比較例 7	700	9.5	0.97	3.50	2.09	3.41
比較例 8	1200	焼結	—	—	—	—
実施例11	950	8.3	1.28	2.37	2.05	3.45
比較例 9	950	5.7	1.30	2.42	2.12	3.45
比較例10	950	11.4	1.19	2.01	1.97	3.46

【 0 0 6 3 】

【 表 6 】

試料番号	ボンド磁石の特性(フェライト93.0重量%)						フェライト粉末の流動特性
	成形密度 (g/cm^3)	残留磁束密度 B_r (Gauss)	保磁力 iH_c (Oe)	最大エネルギー積 (BH)max (MGOe)	飽和磁束密度 $4\pi I_s$ (Gauss)	配向度 $B_r/4\pi I_s$	メルトフロー値(フェライト93%) (コンパウンド MFR) $\text{g}/10\text{min}$
実施例 9	3.99	3270	2130	2.59	3340	0.979	8.6
実施例10	4.01	3280	3000	2.64	3370	0.978	12.2
比較例 7	3.93	3130	2010	2.31	3240	0.966	4.5
比較例 8	成形不可						—
実施例11	3.98	3280	2900	2.64	3360	0.976	11.7
比較例 9	成形不可						測定不可
比較例10	成形不可						測定不可

【 0 0 6 4 】〔実施例 1 2〕微粉と粗粉を混合してからアニールする代わりに、微粉と粗粉を混合する前に各々別々に 950°C で 1 時間アニールしてから混合した以外は、実施例 1 と同様にして混合フェライト粉およびボンド磁石を得た。得られたフェライト粉末とボンド磁石の特性を表 7 および表 8 に、またフェライト粉末の MFR 値を表 8 に示した。表示のように得られたボンド磁石の (BH) max は 2.61 MGOe の高磁力品であった。

【 0 0 6 5 】〔実施例 1 3〕微粉の原料である炭酸ストロンチウムを炭酸バリウムに変えた以外は実施例 1 と同様にして混合フェライト粉およびボンド磁石を得た（粗粉の原料は実施例 1 と同じである）。得られたフェライト粉末とボンド磁石の特性を表 7 および表 8 に、またフェライト粉末の MFR 値を表 8 に示した。表示のように、得られたボンド磁石の (BH) max は 2.59 MGOe の高磁力品であった。

【 0 0 6 6 】〔実施例 1 4〕

(1) 微粉の製造

酸化鉄と炭酸ストロンチウムをモル比で 5.7 になるように秤量して混合し、これを水で造粒し、乾燥後、電気

炉中 1100°C で 2 時間焼成した。この焼成品をサンプルミルで粉砕し、さらに、ウエットミルで湿式粉砕して、平均粒子径が $0.85 \mu\text{m}$ のストロンチウムフェライト粉末をえた。これを気流式遠心分級機で分級して、平均粒子径 $0.41 \mu\text{m}$ の微粉を得た。

【 0 0 6 7 】(2) 粗粉の製造

実施例 1 で得られた粗粉を気流式遠心分級機で分級して、平均粒子径 $2.10 \mu\text{m}$ の粗粉を得た。

【 0 0 6 8 】(3) 混合粉（フェライト粉末）の製造

前記 (1) の微粉 30 重量%と (2) の粗粉残部（70 重量%）を秤量後、良く混合し、その混合粉を電気炉中 950°C で 1 時間焼成（アニール）した。ついで、焼成品を 20% の濃度になるように水中でリバルブ水洗した。これを濾過、乾燥し解砕して、最終粉末として、次のストロンチウムフェライト粉末を得た。

平均粒子径: $1.37 \mu\text{m}$,比表面積: $2.33 \text{ m}^2/\text{g}$,

粒度分布の幾何標準偏差: 2.35,

圧縮密度: $3.58 \text{ g}/\text{cm}^3$,

粉体 PH: 9.7

【 0 0 6 9 】(4) ボンド磁石の製造

前記 (3) のフェライト粉末を用いて実施例 1 と同様に
してボンド磁石を製造した。表 8 に示したように、得られ
たボンド磁石の $(BH)_{max}$ は 2.67 MGOe の高
磁力品であった。

【0070】〔実施例 15〕ボンド磁石の製造時に、フ
エライト粉末 93.5 部、シラン系カップリング剤 0.
6 部、12-ナイロン 5.54 部、オレイン酸 0.36 部

に変更した以外は、実施例 14 と同様にボンド磁石を製
造した。表 8 に示したように、得られたボンド磁石の
 $(BH)_{max}$ は 2.77 MGOe の高磁力品であっ
た。

【0071】

【表 7】

試料番号	フェライト粉末の特性				
	粉体 PH	平均粒子径 (μm)	比表面積 (m^2/g)	粒度分布 幾何標準偏差 σg	圧縮密度 (g/cm^3)
実施例 12	9.3	1.29	2.27	2.00	3.44
13	9.0	1.25	2.63	2.06	3.55
14	9.7	1.37	2.33	2.35	3.58
15	9.7	1.37	2.33	2.35	3.58

【0072】

【表 8】

試料番号	ボンド磁石の特性						フェライト粉末の流動特性 メルトフロー値(1511度) 左の配合に同じ) (コパシフ MPR) g/10min
	成形密度 (g/cm ³)	残留磁束密度 Br (Gauss)	保磁力 iHc (Oe)	最大磁気 (BH) _{max} (MGoe)	飽和磁束密度 4πIs (Gauss)	配向度 Br/4πIs	
実施例12	3.98	3270	2750	2.61	3350	0.976	9.6
13	4.01	3250	2330	2.59	3320	0.979	18.2
14	3.98	3300	2330	2.67	3340	0.988	20.7
15	4.06	3370	2070	2.77	3420	0.985	18.8

【 0 0 7 3 】

【発明の効果】以上説明したように、本発明のフェライト粉末は、従来のボンド磁石で達成されたことのない (BH) max が 2.5 MG O e 以上のボンド磁石が得られる特性を有する。したがって、A V、O A 機器、自動車電装部品等に使用される小型モーターや、複写機のマグネットロール等の分野において従来のものにはない高磁力のボンド磁石を提供することができる。

フロントページの続き

(72)発明者 天羽 隆一

岡山県和気郡佐伯町矢田 1 0 9 9 - 3 日

本弁柄工業株式会社内

(72)発明者 延岡 則明

岡山県和気郡佐伯町矢田 1 0 9 9 - 3 日

本弁柄工業株式会社内